

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 655 122 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
10.05.2006 Patentblatt 2006/19

(21) Anmeldenummer: **04405684.4**

(22) Anmeldetag: **08.11.2004**

(51) Int Cl.:
B29C 45/16 ^(2006.01) **B29C 69/00** ^(2006.01)
B29C 37/00 ^(2006.01) **B29C 43/14** ^(2006.01)
B29C 43/18 ^(2006.01)

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IS IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL HR LT LV MK YU

(71) Anmelder:
• **Georg Kaufmann Formenbau AG**
5453 Busslingen (CH)
• **PEGUFORM GMBH**
79268 Bötzingen (DE)

(72) Erfinder:
• **Suter, Hans**
5445 Eggenwil (CH)
• **Kümper, Manfred**
93358 St.Johann (DE)

(74) Vertreter: **EGLI-EUROPEAN PATENT
ATTORNEYS**
Postfach
8034 Zürich (CH)

(54) **Verfahren zum Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quellflussprägen sowie durch Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quellflussprägen hergestelltes Kunststoffteil und entsprechendes Formwerkzeug**

(57) Um ein kaschiertes Kunststoffteil mit unterschiedlichen Kaschierungen mit Hilfe des Verfahrens des Hinterspritzens oder des Hinterpressens herstellen zu können, wird vorgeschlagen, dass zunächst einmal ein Halbzeug mit einer Kaschierung hinterspritzt oder hinterpresst wird (Schritt A), sodann ein Teilstück aus dem so hergestellten Halbzeug ausgestanzt, ausgeschnitten oder auf eine andere Weise entfernt wird (Schritt B) und dann der verbliebene Teil neuerlich durch

Einlegen (Schritt C) der zweiten Kaschierung nochmals hinterspritzt oder hinterpresst wird (Schritt D). Das Halbzeug des ersten Verarbeitungsschrittes weist dabei Hilfsmittel, nämlich dünne Kunststoffstifte (36, 38) auf, die beim ersten Schritt A durch eine entsprechende Ausgestaltung der Form mitgespritzt werden. Diese Stifte dienen zur Justierung des zweiten Kaschierungsmaterials beim Schritt C und werden beim Schritt D mit dem dort hinterspritzen oder hinterpressten Material verbunden.

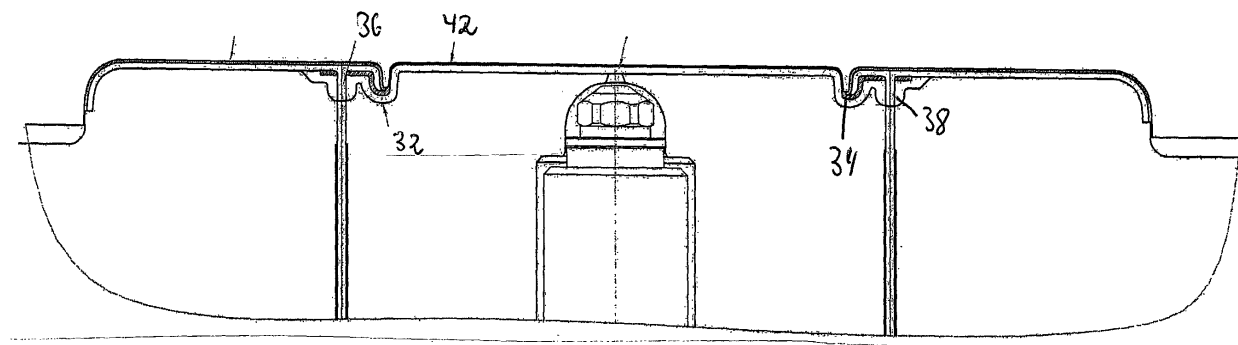


Fig. 2

EP 1 655 122 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quellflussprägen. Insbesondere betrifft die Erfindung ein Verfahren, mit dem spezielle Kunststoffteile in hintereinander ablaufenden, typischerweise getakteten Prozessen hergestellt werden. Weiterhin betrifft die Erfindung ein entsprechend hergestelltes Kunststoffteil und ein entsprechendes Formwerkzeug.

[0002] Es ist seit langem - unter anderem aus der WO-98/17461 A1 - bekannt, Gewebematerialien, Kunststofffolien, Filz- oder Teppichmaterialien oder ein ähnliches Material, das dann manchmal als Dekor dienen, manchmal aber auch eine spezielle technische Funktion haben, wie z.B. bestimmte Oberflächeneigenschaften, mit formgebendem Kunststoff zu hinterspritzen, indem das Gewebe in eine Form eingelegt wird und verflüssigter Kunststoff in die Form, zumeist von einer Seite, eingespritzt wird, zu hinterpressen, indem ein fester Kunststoff zusammen mit dem Dekor, insbesondere hinter dieses eingelegt wird und dann mit Druck und Wärme fließfähig gemacht wird. Alternativ kann einem solchen Material auch ein Kunststoff mit dem Quellflussprägeverfahren aufgeprägt werden. In diesem Zusammenhang sind mit Folien nicht unbedingt besonders dünne Materialien gemeint, sondern praktisch alle Arten von hochflexiblem, flächenartig angeordnetem Material, das insbesondere zum Kaschieren einer gespritzten Kunststoffoberfläche dient.

[0003] Dabei tritt das Problem auf, dass in bestimmten Fällen fertige Teile mit verschiedenen Oberflächenstrukturen versehen sein sollen. Das schliesst auch den Fall ein, dass ein Teil an bestimmten Stellen ganz ohne Gewebematerialien, Kunststofffolien, Filz- oder Teppichmaterialien oder ein ähnliches Material das Gewebematerial hergestellt werden soll, sei es, dass an dieser Stelle später eine spezielle Behandlung vorgenommen werden soll oder aber, dass irgendwelche anderen Gründe vorliegen.

[0004] Typischerweise besteht die Aufgabe also darin, ein zwar flächiges, aber nicht notwendigerweise ebenes, mit zwei unterschiedlichen Kaschierungen versehenes Kunststoffteil durch Hinterspritzen oder Hinterpressen herzustellen.

[0005] Bekannt ist ein Verfahren zum Lösen dieses Problems bzw. dieser Aufgabe dadurch, dass zwei Teile quasi als Halbzeug in unterschiedlichen Herstellungsvorgängen vorgefertigt und anschliessend miteinander verbunden, z.B. verklebt, zusammengeschweisst etc. werden. Grundsätzlich ist ein solches Herstellungsverfahren geeignet. Es hat sich aber herausgestellt, dass die Vielzahl der unterschiedlichen Verarbeitungsschritte einschliesslich der Zuführungsprobleme (Transportprobleme) der beschriebenen Halbzeuge nachteilig sind. Wünschenswert wäre also die Herstellung eines solchen Teils in hintereinander ablaufenden Verarbeitungsschritten.

[0006] Der Fachmann wird also den Versuch anstel-

len, die unterschiedlichen Kaschierungen mit verschiedenen Gewebematerialien, Kunststofffolien, Filz- oder Teppichmaterialien oder ähnlichen Materialien so durchzuführen, dass in die Formen zum Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quellflussprägen die verschiedenen Materialien eingelegt und dann hinterspritzt, hinterpresst oder geprägt werden. Es hat sich aber überraschenderweise herausgestellt, dass ein solches Verfahren in vielen Fällen nicht zu einer sauberen Verarbeitung führt, wie sie z.B. bei Innendekorteilen eines modernen Kraftfahrzeugs, Luftfahrzeugs oder einem anderen hochwertigen Investitionsgut erwartet wird. Selbst wenn das Verfahren in einzelnen Fällen zu guten Ergebnissen führt, dann gibt es - wie sich herausgestellt hat - eine unakzeptabel hohe Ausschussrate.

[0007] Die vorstehend beschriebenen Probleme mit den bekannten oder aber für den Fachmann sonstiger Weise naheliegenden Verfahren gilt es also durch die vorliegende Erfindung zu überwinden. Insbesondere soll das erfindungsgemässe Verfahren zu möglichst sauberen Ausführungen bei kleinen Taktzeiten, vorzugsweise auf einer einzigen Anlage führen. Andererseits soll das Formen einfach und dennoch effektiv durchgeführt werden können.

[0008] Die Erfindung löst die Aufgabe durch eine Form nach Anspruch 1. Dabei haben die Massnahmen der Erfindung zunächst einmal zur Folge, dass stabile Kunststoffteile und zumindest zur Sichtseite saubere Oberflächen geschaffen werden können, ohne dass die aus dem Stand der Technik bekannten Zuführungs- und Transportprobleme auftreten. Überraschenderweise kann der erfinderische Mehrfachvorgang auf einer einzigen Anlage durchgeführt werden, wenn dies gewünscht ist.

[0009] Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Kunststoffstifte beim ersten Schritt durch eine entsprechende Ausgestaltung der Form mitgespritzt oder mitgepresst werden und diese Stifte dann das weitere Dekormaterial usw. durchdringen. Weiterhin besonders vorteilhaft ist es, wenn sich die Kunststoffstifte dann beim zweiten Vorgang des Hinterspritzens, Hinterpressens oder der Quellflussprägung mit der entsprechenden Kunststoffmasse verbinden und so einen festen Verbund bilden.

[0010] In diesem Zusammenhang sollte darauf hingewiesen werden, dass die Kunststoffstifte nicht unbedingt eine runde Ausführung aufweisen müssen. Vorteilhaft bezüglich der Stabilität können dabei auch dreieckige, quadratische oder sonstig viereckige oder auch sechs- oder achteckige Ausführungen sein. Insbesondere die Dreiecksformen haben dabei gewisse Stabilitätsvorteile. Weiterhin können die Stifte nach oben hin spitz ausgebildet sein, um das Eindringen in das zweite Dekormaterial etc. zu erleichtern.

[0011] Weitere vorteilhafte Einzelheiten der Erfindung sind in den Unteransprüchen dargelegt. Dem Fachmann wird klar sein, dass einzelne Massnahmen, die in den Unteransprüchen vorgeschlagen sind, durchaus eigenen erfinderischen Charakter aufweisen, da die in den Unteransprüchen vorgeschlagenen Massnahmen be-

sondere, teilweise unerwartete Effekte auslösen.

[0012] In einem weiteren unabhängigen Anspruch wird ein Kunststoffbauteil sowie ein entsprechendes Formwerkzeug vorgeschlagen mit den Vorteilen der vorliegenden Erfindung.

[0013] Besonders vorteilhaft ist eine Anlage nach einem weiteren gegenständlichen Anspruch auf das entsprechende System.

[0014] Die vorgenannten sowie die beanspruchten und in den nachfolgenden Ausführungsbeispielen beschriebenen erfindungsgemäss zu verwendenden Elemente unterliegen in ihrer Grösse, Formgestaltung, Materialverwendung und technischen Konzeption keinen besonderen Ausnahmebedingungen, so dass die in dem jeweiligen Anwendungsgebiet bekannten Auswahlkriterien uneingeschränkt Anwendung finden können.

[0015] Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile des Gegenstandes der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung der dazugehörigen Zeichnungen, in denen - beispielhaft - ein Verfahrensablauf zur vorliegenden Erfindung erläutert sowie die gegenständlichen Hilfsmittel beschrieben werden.

[0016] In den Zeichnungen zeigen:

- Figur 1 eine Darstellung eines ersten Verarbeitungsschrittes des Hinterspritzens zu einer bevorzugten Ausführung der vorliegenden Erfindung;
- Figur 2 den Schritt eines weiteren Hinterspritzvorganges gemäss der Ausführung der vorliegenden Erfindung nach Figur 1;
- Figur 3 eine Teilansicht eines Bearbeitungssystems zur Ausführung der vorliegenden Erfindung nach Figur 1, in einem ersten Arbeitszustand;
- Figur 4 die Teilansicht des nach Figur 3 in einem zweiten Arbeitszustand; und
- Figur 5 eine Gesamtansicht des Bearbeitungssystems nach Figur 3.

[0017] Ein bevorzugtes Verfahren zur Ausführung der vorliegenden Erfindung ist durch die Figuren 1 und 2 bezüglich eines typischen Dekors 40 dargestellt. In Figur 1 ist ein Formteil 30 zusammen mit der Bearbeitungsform 10 zum Hinterspritzen dargestellt. Vorgesehen ist dabei schon, dass zwischen den beiden Konturstellen 32 und 34 das Formteil später ausgeschnitten oder ausgestanzt wird. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel ist das gesamte Formteil mit einem Dekormaterial versehen. Es muss in diesem Zusammenhang aber betont werden, dass das Dekormaterial keinesfalls an allen Position des Hinterspritzens vorhanden sein muss und im Extremfall sogar ganz wegbleiben kann.

[0018] Ausserhalb der Konturstellen 32 und 34 werden durch entsprechende Vorkehrungen im Formteil Kunst-

stoffstifte 36 und 38 ausgebildet, die um die Kontur 32 und 34 herum - im Ausführungsbeispiel in etwa ellipsenförmig - angeordnet sind. Selbstverständlich ist dabei jegliche geometrische Anordnung möglich.

[0019] In Figur 2 ist dann dargestellt, dass ein zweiter Dekorstoff 42 an der Stelle des zwischenzeitlich ausgeschnittenen oder ausgestanzten Teils eingelegt wird und in einem zweiten Vorgang des Hinterspritzens mit dem zuvor erstellten Halbzeug verbunden wird. Dabei durchdringen die Kunststoffstifte 36 und 38 das zweite Dekormaterial, wobei das Material des zweiten Hinterspritzens sich mit den Kunststoffstiften 36 und 38 verbinden und so eine feste Struktur ausgebildet wird. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel wird zum ersten und zweiten Hinterspritzen der gleiche Kunststoff verwendet, dies ist aber nicht unbedingt erforderlich.

[0020] Wie in Figur 3 dargestellt, wird das beschriebene Verfahren mit Hilfe einer Anlage durchgeführt, bei der die Bearbeitung in einem getakteten Verfahren mit einer ersten Fläche 100 zum ersten Hinterspritzen (A), einer zweiten Fläche 110 zum Stanzen (B) sowie zum Zuschneiden und Einlegen (C) des zweiten Dekormaterials und einer dritten Fläche 120 zum zweiten Hinterspritzen (D) durchgeführt wird. Der Arbeitsblock 150 der Anlage weist - durch seine Würfelform - noch eine vierte Fläche 130 auf, die für die Arbeitsvorbereitung, nämlich dem Einlegen und Zuschneiden des ersten Dekormaterials vorgesehen ist. In dieser Anordnung kann - wie der Fachmann leicht erkennen kann - eine getaktete Arbeitsweise vorgesehen werden und es kann so der mehrstufige Vorgang in einer einzigen Anlage (System) durchgeführt werden.

[0021] In Figur 4 ist durch das Drehen des Drehtisches und damit des Arbeitsblocks 150 angedeutet, dass der gesamte Bearbeitungsprozess getaktet ablaufen kann und soll. Dabei ist die Anlage so ausgebildet, dass sie eine feste Maschinenseite 160 und eine bewegliche Maschinenseite 162 aufweist, wobei hier der Drehtisch und damit der Arbeitsblock 150 auch seitlich verschiebbar ist.

[0022] In Figur 5 ist die gesamte Anlage nochmals als ganzes dargestellt.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Kunststoffteils durch Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quelflus-sprängen von zumindest einem Gewebe, Dekorstoff, einer Kunststoffolie, eines Teppichstoffes oder eines anderen flexiblen Materials mit einem Kunststoff mit Hilfe eines Formwerkzeugs (10, 20), mit den Schritten, dass

(A) in einem ersten Vorgang mit einem ersten Formwerkzeug (10) ein erstes Gewebe, ein Dekorstoff, eine Kunststoffolie, ein Teppichstoff oder ein anderes flexibles Materials (40) hinterspritzt, hinterpresst oder geprägt wird und somit

- als Zwischenschritt ein Halbzeug gefertigt wird, (B) sodann ein Teilstück aus dem so hergestellten Halbzeug ausgestanzt, ausgeschnitten oder auf eine andere Weise entfernt wird, (C) ein zweites Gewebe, Dekorstoff, Kunststoff-
folie, Teppichstoff oder anderes flexibles Material (50) an die Stelle des entfernten Teils des Halbzeugs eingelegt wird, und (D) das Halbzeug zumindest an der Stelle dieses zweiten Gewebes, Dekorstoffs, Kunststoff-
folie, Teppichstoffs oder anderen flexiblen Materials (50) hinterspritzt, hinterpresst oder geprägt wird,
- wobei das Halbzeug des ersten Verarbeitungsschrittes (A) dabei Hilfsmittel (36, 38) zur Justierung des zweiten Gewebes, Dekorstoffs, Kunststoff-
folie, Teppichstoffs oder anderen flexiblen Materials aufweist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Hilfsmittel Kunststoffstifte (36, 38) umfassen, die beim ersten Schritt A durch eine entsprechende Ausgestaltung der Form (10) mitgespritzt oder mitgepresst werden.
3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kunststoffstifte (36, 38) beim Einlegen des zweiten Gewebes, Dekorstoffs, Kunststoff-
folie, Teppichstoffs oder anderen flexiblen Materials (50) in entsprechende Löcher oder Aussparungen des zweiten Gewebes, Dekorstoffs, Kunststoff-
folie, Teppichstoffs oder anderen flexiblen Materials eindringen oder diese durchdringen.
4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kunststoffstifte (36, 38) beim zweiten Vorgang (D) des Hinterspritzens, Hinterpressens oder Quellflussprägens soweit aufgeschmolzen werden, dass sie sich mit der Masse des Hinterspritzens Hinterpressens oder Quellflussprägens verbinden.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** beim ersten Vorgang des Hinterspritzens oder Hinterpressens und/oder des zweiten Vorgangs des Hinterspritzens, Hinterpressens oder Quellflussprägens zumindest an einzelnen Stellen kein Gewebe, Dekorstoff, Kunststoff-
folie, Teppichstoff oder anderes flexibles Material vorhanden ist.
6. Bearbeitungssystem zur Herstellung eines Kunststoffformteils durch Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quellflussprägens von zumindest einem Gewebe, Dekorstoff, einer Kunststoff-
folie, eines Teppichstoffs oder eines anderen flexiblen Materials mit einem Kunststoff mit Hilfe eines Formwerkzeugs
- (10, 20), insbesondere zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 5, mit
- einer ersten Form (10) zum Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quellflussprägens eines ersten Gewebes, Dekorstoffs, einer Kunststoff-
folie, eines Teppichstoffs oder eines anderen flexiblen Materials (40),
 - eines Werkzeugs zum Ausstanzen, Ausschneiden oder dem Entfernen auf eine andere Art eines Teils des in der Form (10) hergestellten Kunststoffformteils,
 - einer zweiten Form (20) zum Hinterspritzen, Hinterpressen oder Quellflussprägens des Kunststoffformteils mit einem zweiten Gewebe, Dekorstoff, einer Kunststoff-
folie, eines Teppichstoffs oder einem anderen flexiblen Material,
 - wobei die erste Form (10) so ausgebildet ist, dass sie Hilfsmittel (36, 38) zur Justierung des zweiten Gewebes, Dekorstoffs, Kunststoff-
folie, Teppichstoffs oder anderen flexiblen Materials (50) ausbildet.
7. Bearbeitungssystem nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Hilfsmittel Kunststoffstifte (36, 38) umfassen, die mitgespritzt oder mitgepresst werden können.
8. Bearbeitungssystem nach Anspruch 7, **gekennzeichnet durch** eine Einrichtung, mit der das zweite Gewebe, Dekorstoff, Kunststoff-
folie, Teppichstoff oder anderes flexibles Material (50) eingelegt wird und beim Einlegen die Kunststoffstifte (36, 38) in entsprechende Löcher oder Aussparungen des zweiten Gewebes, Dekorstoffs, Kunststoff-
folie, Teppichstoffs oder anderen flexiblen Materials (50) eindringen oder diese durchdringen.
9. Kunststoffformteil, hergestellt nach einem der Ansprüche 1 bis 5.

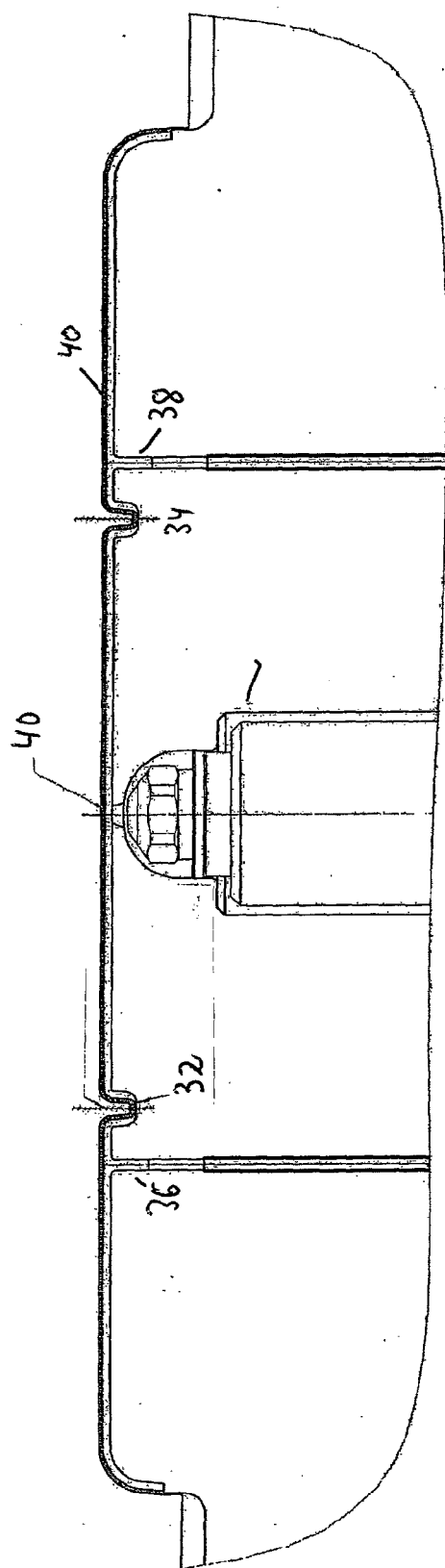


Fig. 1

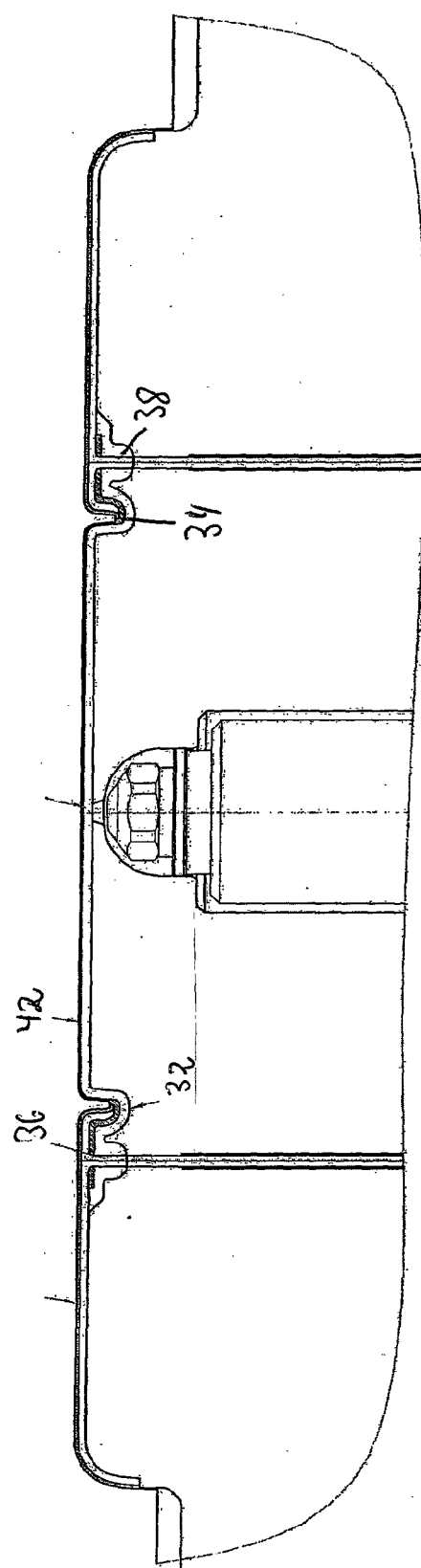
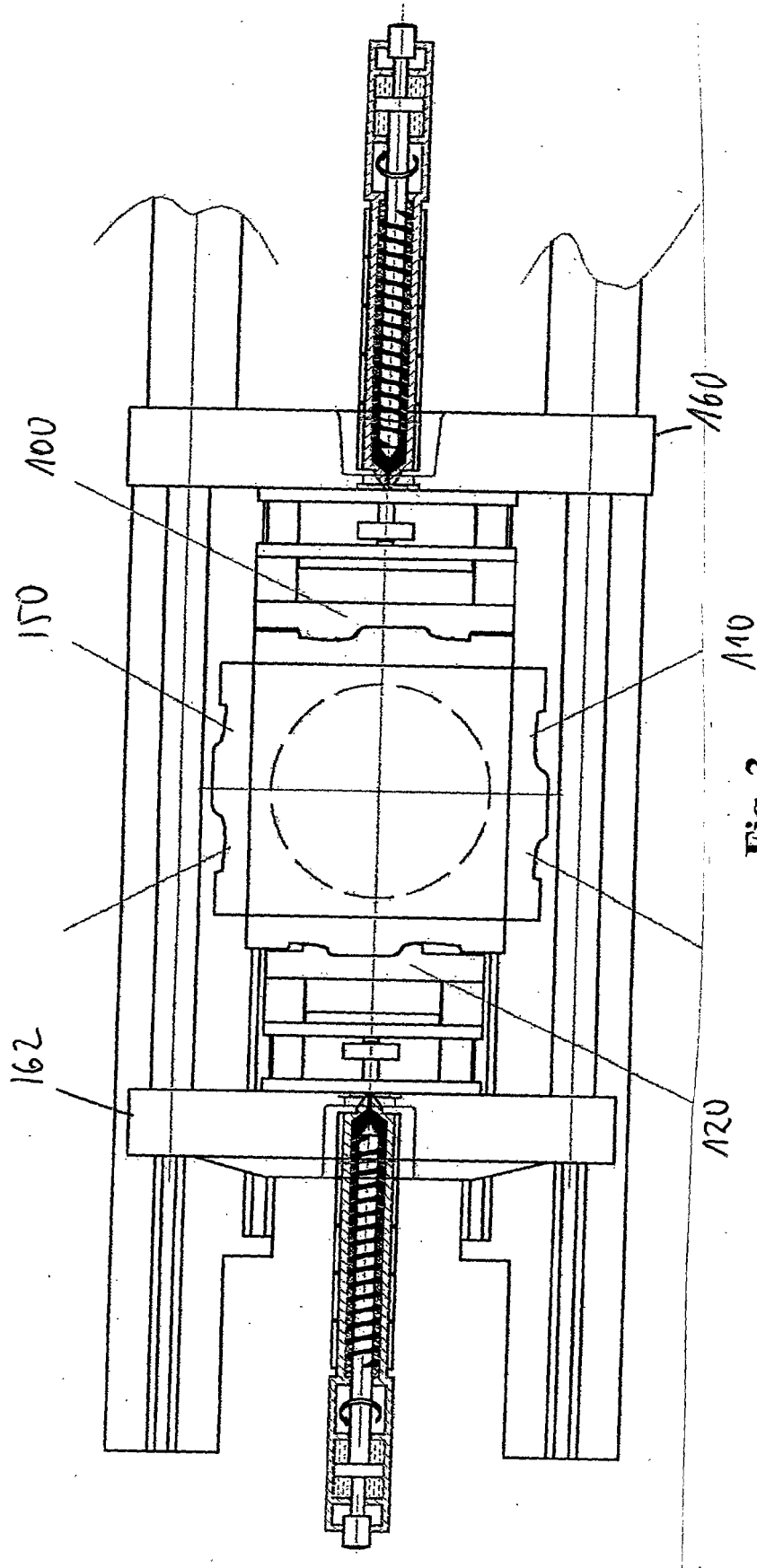
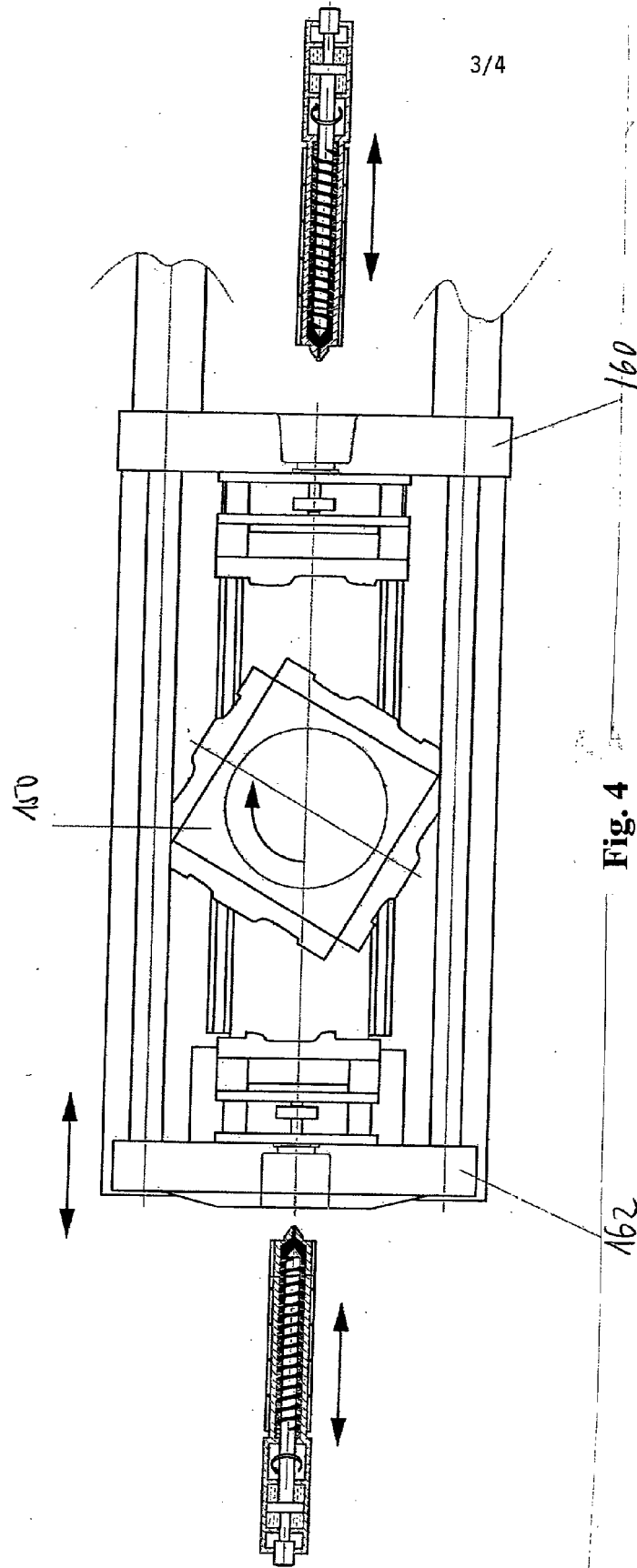


Fig. 2





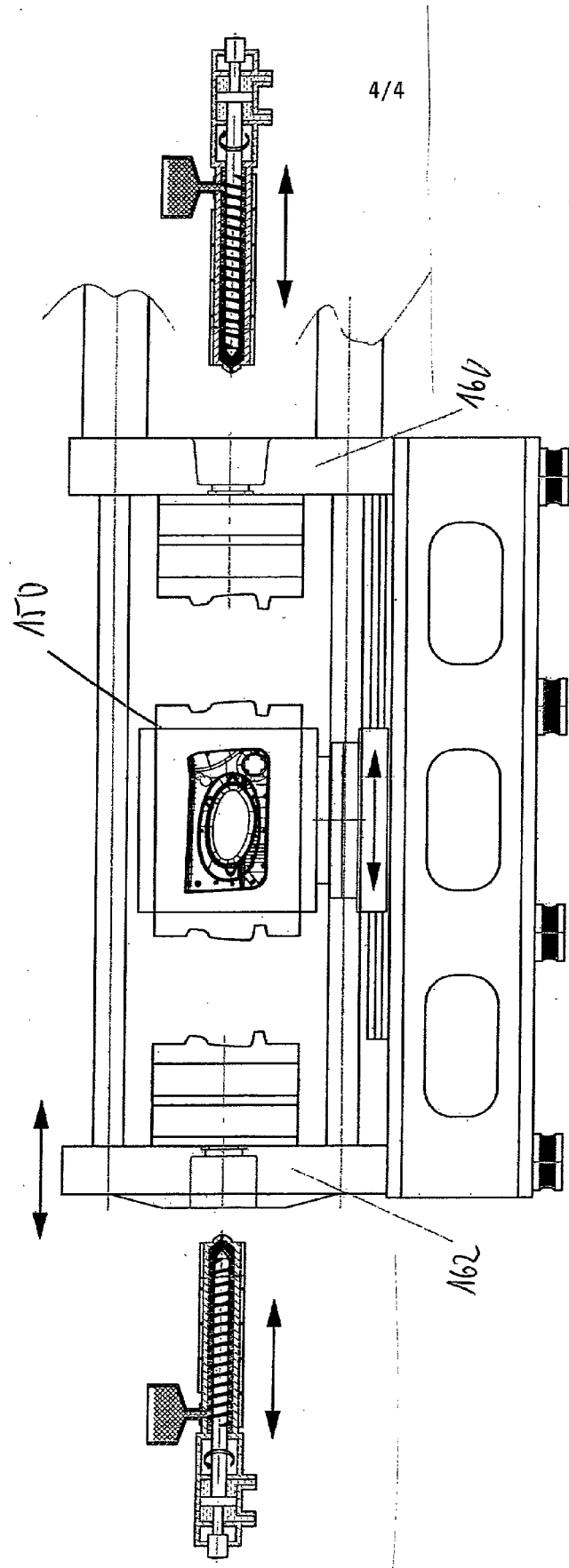


Fig. 5



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 04 40 5684

| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE | | | |
|--|---|--|---|
| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betrifft Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7) |
| A | FR 2 771 045 A (EUROSTYLE) 21. Mai 1999 (1999-05-21) * Seite 8, Zeile 17 - Seite 10, Zeile 12 * * Abbildung 4 * ----- | 1-9 | B29C45/16 B29C69/00 B29C37/00 B29C43/14 B29C43/18 |
| A | US 6 093 272 A (VISCANTI ET AL) 25. Juli 2000 (2000-07-25) * Spalte 2, Zeile 17 - Spalte 3, Zeile 12 * * Abbildungen * | 1-9 | |
| A | PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 1997, Nr. 05, 30. Mai 1997 (1997-05-30) -& JP 09 002067 A (DAIKYO INC), 7. Januar 1997 (1997-01-07) * Zusammenfassung; Abbildungen * | 1-9 | |
| A | US 4 779 390 A (REPPER, DECEASED ET AL) 25. Oktober 1988 (1988-10-25) * Spalte 3, Zeile 64 - Spalte 5, Zeile 60 * * Abbildungen * ----- | 1-9 | |
| | | | RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7) |
| | | | B29C B60R |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | |
| Recherchenort | | Abschlußdatum der Recherche | |
| Den Haag | | 24. März 2005 | |
| | | Prüfer | |
| | | Bibollet-Ruche, D | |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE | | | |
| X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur | | T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument | |

2
EPO FORM 1503 03 82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 04 40 5684

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

24-03-2005

| Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument | | Datum der Veröffentlichung | | Mitglied(er) der Patentfamilie | | Datum der Veröffentlichung |
|---|---|-------------------------------|----|-----------------------------------|--|-------------------------------|
| FR 2771045 | A | 21-05-1999 | FR | 2771045 A1 | | 21-05-1999 |
| | | | BR | 9806779 A | | 16-05-2000 |
| | | | EP | 0954426 A1 | | 10-11-1999 |
| | | | WO | 9925535 A1 | | 27-05-1999 |
| | | | JP | 2001508373 T | | 26-06-2001 |
| ----- | | | | | | |
| US 6093272 | A | 25-07-2000 | WO | 0000340 A1 | | 06-01-2000 |
| ----- | | | | | | |
| JP 09002067 | A | 07-01-1997 | JP | 3523372 B2 | | 26-04-2004 |
| ----- | | | | | | |
| US 4779390 | A | 25-10-1988 | DE | 3309131 A1 | | 27-09-1984 |
| | | | DE | 3477171 D1 | | 20-04-1989 |
| | | | EP | 0118796 A2 | | 19-09-1984 |
| | | | JP | 59171730 A | | 28-09-1984 |
| ----- | | | | | | |

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82